SNI

Standar Nasional Indonesia

SNI 3230.3:2010

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

Scallop (*Amusium pleuronectes*) beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

ICS 67.120.30

Badan Standardisasi Nasional

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

© BSN 2010

Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang menyalin atau menggandakan sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun dan dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis dari BSN

BSN
Gd. Manggala Wanabakti
Blok IV, Lt. 3,4,7,10.
Telp. +6221-5747043
Fax. +6221-5747045
Email: dokinfo@bsn.go.id
www.bsn.go.id

Diterbitkan di Jakarta

Daftar isi

Daftar isi i
Prakata ii
1 Ruang lingkup 1
2 Acuan normatif 1
3 Istilah dan definisi 1
4 Bahan 1
5 Peralatan 1
6 Penanganan dan pengolahan 2
7 Syarat pengemasan 5
8 Pelabelan 5
Lampiran A (informatif) Diagram alir proses scallop beku 6
Bibliografi 7

Gambar A.1 - Diagram alir proses *scallop* beku 6

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

© BSN 2010

Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas *Scallop* (*Amusium pleuronectes*) beku yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Standar ini merupakan revisi 01-3230-1992, *Skalop (Scallop) segar beku*.

SNI ini terdiri dari 3 (tiga) bagian yang tidak terpisahkan yaitu:
- Bagian 1: Spesifikasi;
- Bagian 2: Persyaratan bahan baku;
- Bagian 3: Penanganan dan pengolahan.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis 65-05 Produk Perikanan, yang telah dirumuskan melalui rapat-rapat teknis, dan rapat konsensus pada tanggal 2 Desember 2008 di Jakarta. Dihadiri oleh wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

1) Undang-Undang No. 7 tahun 1996 tentang Pangan.
2) Undang-Undang No. 8 tahun 1999 tentang Perlindungan Konsumen.
3) Undang-Undang No. 31 tahun 2004 tentang Perikanan.
4) Peraturan Pemerintah No. 69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
5) Peraturan Pemerintah No. 82 Tahun 2001 tentang Pencemaran Air.
6) Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. PERMEN 01/MEN/2007 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan.
7) Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
8) Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan Pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi.

Standar ini telah melalui proses jajak pendapat pada tanggal 23 Juni 2008 sampai dengan 23 September 2008 dan pemungutan suara pada tanggal 17 Juni 2009 sampai dengan 17 September 2009 dengan hasil akhir RASNI.

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

© BSN 2010

Scallop (*Amusium pleuronectes*) beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan penanganan dan pengolahan *scallop* beku.

2 Acuan normatif

SNI 3230.2:2010, *Scallop beku (Amusium pleuronectes) Beku – Bagian 2: Persyaratan bahan baku*

SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan – Bagian 1: Spesifikasi*.

3 Istilah dan definisi

3.1
potensi bahaya
potensi kemungkinan terjadinya bahaya di dalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 2 aspek yaitu bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan (*food safety*) dan mutu produk/keutuhan pengolahan (*wholesomeness*)

4 Bahan

4.1 Bahan baku

Bahan baku *scallop* beku sesuai SNI 3230.2:2010.

4.2 Bahan penolong

4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum.

4.2.2 Es

Es yang digunakan dibuat dari air yang memenuhi persyaratan sesuai SNI 01-4872.1-2006. Dalam penggunaannya, es ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.

5 Peralatan

5.1 Jenis peralatan

Peralatan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan *scallop* beku adalah sebagai berikut:

- Alat pembeku;
- Alat perebus;

© BSN 2010

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

- Bak penampungan;
- Keranjang plastik;
- Meja proses;
- Pan pembeku;
- Timbangan.

5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan *scallop* beku mempunyai permukaan yang halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran jasad renik, tidak retak, tidak menyerap air, tidak mempengaruhi mutu produk dan mudah dibersihkan. Semua peralatan dalam keadaan bersih sebelum, selama dan sesudah digunakan.

6 Penanganan dan pengolahan

6.1 Penerimaan

6.1.1 Kemasan

a) Potensi bahaya: *non food grade* karena tidak ada bukti untuk digunakan pada pangan dan kotor karena kesalahan penanganan.
b) Tujuan: mendapatkan kemasan yang sesuai spesifikasi kemasan untuk pangan.
c) Petunjuk: kemasan yang diterima di unit pengolahan diverifikasi terkait keamanan pangan, dan terlindung dari sumber kontaminasi kemudian disimpan pada gudang penyimpanan yang saniter.

6.1.2 Label

a) Potensi bahaya: *non food grade* karena tidak ada bukti untuk digunakan pada pangan dan kotor karena kesalahan penanganan.
b) Tujuan: mendapatkan label yang sesuai spesifikasi label untuk pangan.
c) Petunjuk: label yang diterima di unit pengolahan diverifikasi terkait peruntukan produknya, kemudian disimpan pada gudang penyimpanan yang saniter.

6.1.3 Bahan baku

a) Potensi bahaya: kematian, parasit, biotoksin karena habitat asal dan kesalahan penanganan.
b) Tujuan: memperoleh bahan baku hidup yang memenuhi persyaratan mutu.
c) Petunjuk: bahan baku yang mati ditolak, dan bahan baku yang diterima diuji secara organoleptik, kemudian ditangani secara cepat, cermat dan saniter. Bahan baku diidentifikasi dan diberi kode untuk kemudahan dalam penelusuran *(traceability)* dan diperlukan sampai produk akhir.

6.2 Pencucian I

a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: menghilangkan kotoran yang menempel pada permukaan cangkang *scallop.*
c) Petunjuk: *scallop* dicuci dengan menggunakan air bersih dingin yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C.

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

6.3 Penimbangan I

a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: mengetahui berat awal *scallop* utuh.
c) Petunjuk: *scallop* ditimbang dengan berat sesuai spesifikasi, secara cepat, cermat, dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C.

6.4. Pengambilan daging (*picking*)

a) Potensi bahaya: mutu tidak sesuai spesifikasi karena adanya benda asing.
b) Tujuan: mendapatkan daging *scallop* segar yang sesuai spesifikasi mutu.
c) Petunjuk: cangkang *scallop* dibuka kemudian diambil dagingnya dan isi perut dibuang secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C, sehingga diperoleh daging *scallop* yang sesuai spesifikasi mutu daging *scallop* segar.

6.5 Sortasi ukuran dan mutu

a) Potensi bahaya: ukuran dan mutu *scallop* tidak sesuai spesifikasi, kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: mendapatkan *scallop* dengan ukuran dan mutu sesuai spesifikasi.
c) Petunjuk**:** *scallop* dipisahkan berdasarkan ukuran dan mutu secara cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C.

6.6 Penimbangan II

a) Potensi bahaya kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: mendapatkan *scallop* dengan berat sesuai spesifikasi.
c) Petunjuk: *scallop* ditimbang dengan berat sesuai spesifikasi, secara cepat, cermat, dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C.

6.7 Pencucian II

a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: menghilangkan kotoran yang menempel pada *scallop.*
c) Petunjuk: *scallop* dicuci dengan menggunakan air bersih dingin yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C – 5 °C.

6.8 Pelayuan (*blanching*)

a) Potensi bahaya: mutu tidak sesuai spesifikasi karena target suhu dan waktu pelayuan (*blanching*) terlewati, dan atau kontaminasi bakteri patogen karena target suhu dan waktu pelayuan (*blanching*) tidak tercapai.
b) Tujuan: mendapatkan *scallop* sesuai spesifikasi mutu *scallop* serta bebas dari bakteri patogen.
c) Petunjuk: *scallop* dilayukan sesuai waktu dan suhu yang ditentukan.

6.9 Pembilasan

a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: menghilangkan kotoran yang menempel pada *scallop* serta mendapatkan tekstur daging sesuai spesifikasi.
c) Petunjuk: *scallop* yang telah dilayukan harus segera dibilas dengan menggunakan air bersih dingin yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C – 5 °C.

© BSN 2010

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

6.10 Penyusunan

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kesalahan penanganan dan kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: mendapatkan *scallop* secara individual dengan mutu sesuai spesifikasi.
c) Petunjuk: *scallop* disusun secara individual dalam pan yang dilapisi dan ditutup plastik secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu 0 °C - 5 °C.

6.11 Pembekuan

a) Potensi bahaya*:* kemunduran mutu karena pembekuan yang tidak sempurna (*partial freezing*).
b) Tujuan: mendapatkan *scallop* beku sesuai spesifikasi mutu *scallop* beku.
c) Petunjuk: produk dibekukan pada suhu dan waktu yang ditentukan sehingga mencapai suhu pusat maksimal -18 °C.

6.12 Penimbangan III

a) Potensi bahaya kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: mendapatkan *scallop* dengan berat sesuai spesifikasi.
c) Petunjuk: *scallop* ditimbang dengan berat sesuai spesifikasi, secara cepat, cermat, dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat maksimal - 18 °C.

6.13 Pengemasan I

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kerusakan fisik kemasan primer.
b) Tujuan: melindungi produk dari kerusakan fisik kemasan primer untuk mendapatkan produk yang aman dikonsumsi.
c) Petunjuk: produk dimasukkan ke dalam kemasan primer berupa kantong plastik sesuai ketentuan yang berlaku secara cepat, cermat, dan saniter.

6.14 Pengemasan II dan Pelabelan

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kerusakan fisik kemasan sekunder dan kesalahan label terkait keamanan pangan.
b) Tujuan: melindungi produk dari kerusakan fisik kemasan sekunder selama penyimpanan dan transportasi untuk mendapatkan produk yang aman dikonsumsi .
c) Petunjuk: produk dimasukkan ke dalam kemasan sekunder berupa master karton yang berlabel sesuai ketentuan yang berlaku secara cepat, cermat, dan saniter.

6.15 Penyimpanan

a) Potensi bahaya: mutu tidak sesuai dengan spesifikasi mutu produk *scallop* beku karena suhu penyimpanan tidak sesuai spesfikasi
b) Tujuan: mendapatkan produk *scallop* beku yang aman dikonsumsi dan melindungi produk dari kerusakan fisik selama penyimpanan.
c) Petunjuk: produk *scallop* beku disimpan dalam gudang beku *(cold storage)* dengan suhu (-20 ± 1) °C. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran dengan sistem FIFO.

6.16 Pemuatan

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kesalahan penanganan.

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

b) Tujuan: mendapatkan produk yang aman dikonsumsi dan melindungi produk dari kerusakan fisik selama pemuatan .
c) Petunjuk: produk *scallop* beku dimuat dalam alat transportasi yang dapat mempertahankan suhu pusat maksimal -18 °C dan terlindung dari penyebab yang dapat merusak mutu produk .

7 Syarat pengemasan

7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan *scallop* beku harus bersih, tidak mencemari produk yang dikemas dan memenuhi persyaratan keamanan pangan.

7.2 Teknik pengemasan

Produk *scallop* beku dikemas dengan cepat, cermat secara saniter dan higienis. Pengemasan harus dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk akhir.

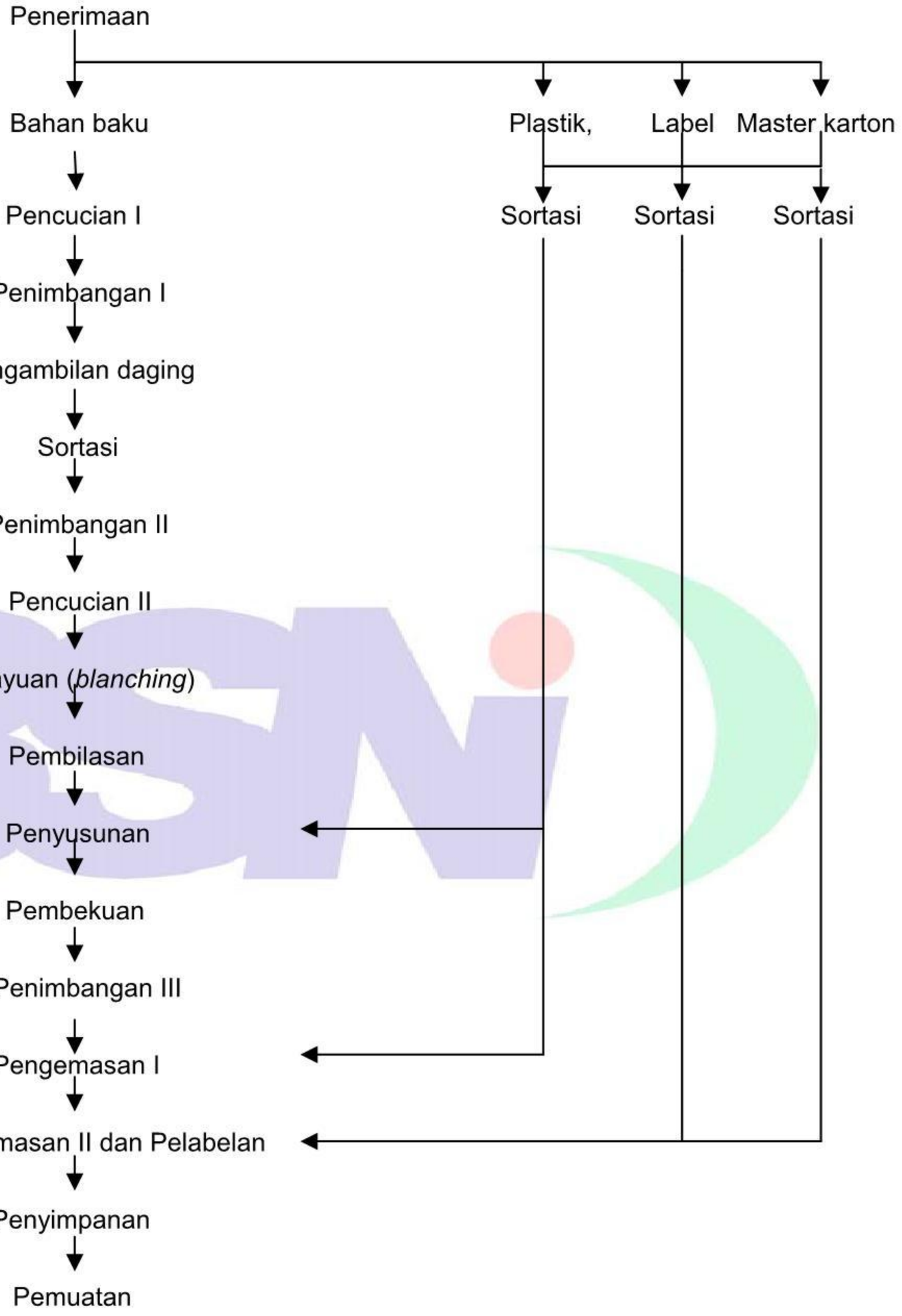
8 Pelabelan

Setiap kemasan produk *scallop* beku yang diperdagangkan agar diberi label dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sekurang-kurangnya sebagai berikut:

a) nama produk;
b) berat bersih atau isi bersih;
c) daftar bahan yang digunakan;
d) nama dan alamat produsen pihak yang memproduksi atau memasukkan pangan ke dalam wilayah Indonesia;
e) tanggal, bulan dan tahun produksi;
f) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

Lampiran A
(informatif)
Diagram alir proses *scallop* beku



Gambar A.1 - Diagram alir proses *scallop* beku

© BSN 2010

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

Bibliografi

Kepmenkes No 907/Menkes/SK/VII/2002, *tentang Syarat-syarat untuk Pengawasan Kualitas Air Minum.*

Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia Nomor 722 tahun 1988, *tentang Peraturan Perundang-undangan di Bidang Makanan*

Peraturan Pemerintah No. 82 tahun 2001, *tentang Pengelolaan Kualitas Air dan Pengendalian Pencemaran Air.*

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

© BSN 2010

“Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

© BSN 2010

“Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

© BSN 2010

“Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

© BSN 2010

“Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

© BSN 2010

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3,4,7,10
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id

© BSN 2010